Habasit Italiana S.p.A.
Via del Lavoro 50
I-31016 – Cordignano (TV)
Tel.: +39 0438 9113
Fax: +39 0438 912374

Autore: MA
Edizione: 03/2011
Sostituisce:

Dispositivo di pressatura a caldo PQ-59

Manuale d'uso e manutenzione

SOMMARIO

0 Premessa

La pressa PQ-59 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di cinghiette di comando del fuso e di nastri macchina Habasit fino ad una larghezza di 50 mm ed uno spessore di 3,6 mm con il metodo Quickmelt o Flexproof.
Con una pinza di raffreddamento aggiuntiva ed una guida della larghezza adatta all'applicazione si ottiene un sistema di giunzione che consente di sostituire un nastro in pochi minuti.
La pressa PQ-59 presenta alcune importanti migliorie rispetto al precedente modello PQ-58, come un nuovo controllo elettronico e un sistema di sicurezza contro le sovratemperature basato su un termostato di sicurezza installato sulla piastra superiore di saldatura.

1 Informazioni generali

1.1 Applicazione

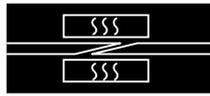
Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 è stato progettato per la pressatura a caldo manuale e mobile Flexproof o Quickmelt di nastri macchina Habasit realizzati con la serie Hamid e cinghiette di comando del fuso W-8 / W-16 con i sistemi Quickmelt e Flexproof. I nastri possono avere una larghezza fino a 50 mm / *2 pollici* ed uno spessore fino a 3,6 mm / *0,14 pollici*.
Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

	Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti. Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato. In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.

1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono stati inseriti i simboli di **ATTENZIONE** e **NOTA.**
Questi simboli indicano pericoli o particolarità da osservare.

	ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.

	NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

1.2.1 Avvertenze generali

	Leggere tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative

In caso di mancato rispetto delle avvertenze di pericolo e delle istruzioni operative si potrà creare il pericolo di scosse elettriche, incendi e/o incidenti gravi.
La spina di allacciamento alla rete del tool deve essere adatta alla presa. Evitare assolutamente di apportare modifiche alla spina. Non impiegare spine adattatrici. Le spine non modificate e le prese adatte allo scopo riducono il rischio di scosse elettriche.
Custodire il tool al riparo dalla pioggia o dall'umidità. La penetrazione dell'acqua nel tool aumenta il rischio di una scossa elettrica.
Non usare il cavo per scopi diversi da quelli previsti ed, in particolare, non usarlo per trasportare o per appendere il tool oppure per estrarre la spina dalla presa di corrente.
Non avvicinare il cavo a fonti di calore, olio, spigoli taglienti e neppure a parti della macchina che siano in movimento. I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio d'insorgenza di scosse elettriche.

1.2.2 Sicurezza alle persone

Non utilizzare mai il tool in caso di stanchezza oppure quando ci si trovi sotto l'effetto di droghe, bevande alcoliche e medicinali.
Indossare sempre un equipaggiamento protettivo individuale, nonché guanti protettivi.
Quando il tool non viene tilizzato, conservarlo al di fuori del raggio di accesso di bambini. Non fare usare il tool a persone che non siano istruite ad usarlo o che non abbiano letto le presenti istruzioni.

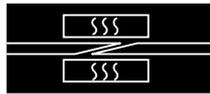
1.2.3 Uso improprio

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni.

	Habasit declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché tutti i dati tecnici! Questo eviterà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.
Il termine PERSONALE QUALIFICATO si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti.
Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.

1.3 Dichiarazione CE di conformità

La ditta Habasit Italiana Spa ha fornito, assieme al macchina, la Dichiarazione di conformità CE secondo quanto previsto dalla Direttiva Europea 2006/95/CE – ALLEGATO III -B.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE – Allegato III - B

Noi *We*

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto: *declare under our sole responsibility that the product:*

Dispositivo di pressatura a caldo **Hot pressing device**

Modello: *Series:*

PQ-59/6; PQ-59/8

è conforme alle seguenti norme armonizzate: *is in conformance with the following harmonized standards:*

DIN EN 60335-1 (VDE 0700-1):2007-02; EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+corr.+A2:2006
DIN EN 60335-1/A13 (VDE 0700-1/A13):2009-05; EN 60335-1/A13 :2008
DIN EN 60335-2-45 (VDE 0700-45):2009-02; EN 60335-2-45:2002+A1 :2008
DIN EN 62233 (VDE 0700-366):2008-11; EN 62233 :2008
DIN EN 62233 Ber.1 (VDE 0700-366 Ber.1):2009-04; EN 62233 Ber.1 :2008

Riconosciute dall'istituto tedesco VDE con rilascio del certificato n°40012165 e quindi risponde alla direttiva europea 2006/95/CE *Recognized by the German VDE certificate n° 40012165 and is consequently in conformity with the european directive 2006/95/CE*

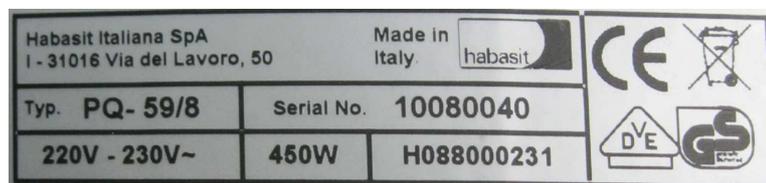
Il Fascicolo Tecnico viene conservato presso: *The Technical File is stored at:*

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
I – 31016 Cordignano (TV) - ITALY

Cordignano,

Il Direttore Generale *General Manager*	Il Responsabile della Divisione Macchine *Head of Machines and Tools Department*
Ugo Passadore	Matteo Mapelli
....	....

1.4 Targhetta CE

Sul corpo del macchina è stata applicata la targhetta CE:

1.5 Condizioni di fornitura

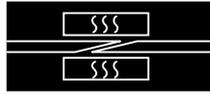
Q.tà	Articolo
1	Dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 imballato in una scatola di cartone
1	Manuale d'uso

1.6 Accessori disponibili

Vedere anche **capitolo 11.**

Guide per saldatura con larghezza fissa, comprensive di piastra di copertura:

6 mm	H080672006	3/8"	H080672113
8 mm	H080672008	1/2"	H080672101
10 mm	H080672010	5/8"	H080672114
11 mm	H080672011	3/4"	H080672102
12 mm	H080672012	7/8"	H080672109
13 mm	H080672013	1"	H080672103
14 mm	H080672014	1 1/8"	H080672110
15 mm	H080672015	1 1/4"	H080672104
16 mm	H080672016	1 3/8"	H080672105
18 mm	H080672018	1 1/2"	H080672106
20 mm	H080672020	1 5/8"	H080672111
22 mm	H080672022	1 3/4 "	H080672107
25 mm	H080672025	1 7/8 "	H080672112
30 mm	H080672030	2"	H080672108
35 mm	H080672035		
40 mm	H080672040		
50 mm	H080672050		

Sono richiesti n. 2 dispositivi di bloccaggio per ogni guida.

Guida per saldatura di larghezza regolabile, da 25 a 50 mm, comprensiva di 1 piastra di copertura per nastri con larghezze di 25, 30, 40, 45 e 50 mm e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (H080672201), o da 1/2" a 2", comprensivi di 1 piastra di copertura per nastri di larghezza 1/2", 3/4", 1",1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" e 2", e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (H080672202).

	Impiegare solo guide Habasit. In particolare, evitare l'impiego di guide metalliche in quanto potrebbero rendere inutilizzabile il dispositivo di pressatura a caldo.

Forbici per taglio a misura AQ-40 (H080690020)
Taglierina Flexproof AF-102 (H080690060)
Taglierina Flexproof AF-61:

- Flex 8x30 (H080690710)
- Flex 6x30 (H080690715)

Pinze di raffreddamento CD-60 (H080690030)

2 Descrizione generale della macchina

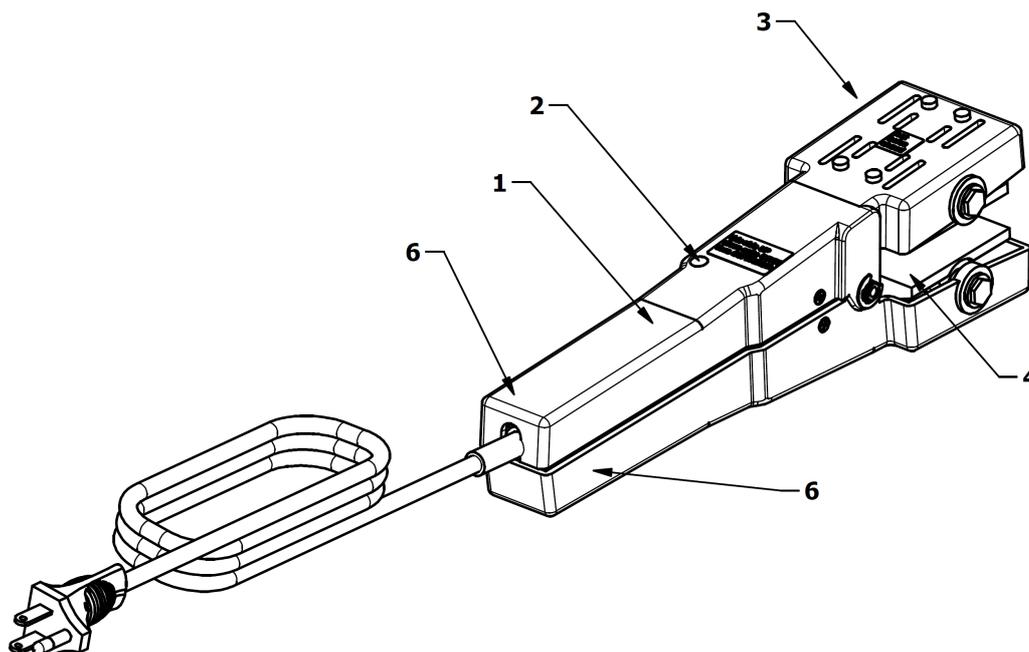



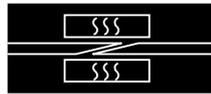
Illustrazione: 1

Illustrazione: 2

Legenda illustrazioni 1 e 2

1 Lato superiore del dispositivo di pressatura a caldo
2 Spia luminosa
3 Zona di pressatura a caldo
4 Piastre riscaldanti metalliche mobili
5 Targhetta
6 Manici provvisti di isolamento termico
7 Potenziometro di regolazione dell'unità di controllo riscaldamento
8 Vite di copertura del potenziometro trimmer

3 Dati tecnici

Caratteristiche	**UM**	**Valore**
▪ **ELETTRICHE**		
- Tensione nominale di alimentazione	Vac	*1x230 V (PQ-59/8); 1x120 V (PQ-59/6) 50Hz*
- Potenza complessiva installata	W	*2 x 225*
▪ **PNEUMATICHE**		
- Pressione aria compressa	bar	*min.5…Max. 6*
▪ **PRODUZIONE**		
- Larghezza max cinghia	mm [inc]	*50 [2.0]*
- Spessore max cinghia	mm [inc]	*3.6 [0.14]*
- Lunghezza max freccia Flexproof	mm [inc]	*35 [1.4]*
- Lunghezza min cinghia chiusa	mm [inc]	*250 [10]*
- Scostamento max temperatura piastra	°C [°F]	± 3 [± *5.4]*
- Tempo di riscaldamento a 190 °C *[374 °F]*	[min]	*5*
▪ **INGOMBRI**		
- Dimensioni *(lunghezza x altezza x profondità)*	mm [inc]	*280L x 120H x 70W [11L x 2.8W x 4.7H]*
▪ **PESI**		
- Peso netto	kg [libbre]	*0.83 [1.85]*

4 Modo di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 funziona secondo il principio delle pinze di pressatura: per aprire le piastre riscaldanti serrate dalle molle, premere con decisione su entrambi i manici.
Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 funziona con una temperatura di pressatura di 190 °C / 374 °F, preimpostata in fabbrica, anche se è possibile regolare la temperatura all'interno di un range
da 120°C / 248°F a 190°C / 374°F.
La temperatura delle piastre riscaldanti è regolata da un circuito elettronico. Ogni piastra riscaldante è provvista di un elemento riscaldante elettrico sostituibile; la piastra riscaldante inferiore anche di un sensore termico, mentre quella superiore di un termostato di sicurezza. L'attivazione del dispositivo di pressatura a caldo è segnalata da una spia luminosa posta sul manico. La pressa PQ-59 può funzionare in un intervallo di temperatura da 120°C / 248°F a 190°C / 374°F regolabile attraverso il trimmer posto sul lato del manico superiore. La tolleranza di temperatura rispetto al set-point impostato è di +/-3°C / 5.4°F.

4.1 Modo operativo dell'indicatore luminoso a led

L'indicatore luminoso a led posto sul manico superiore segnala lo stato di funzionamento della pressa:
pressa in modalità di riscaldamento: luce rossa.
Set point raggiunto e termostatazione: luce verde che si accende quando il controllo da potenza ai riscaldatori.
In caso di sovratemperatura oltre il limite di sicurezza, il termostato di sicurezza interviene aprendo i contatti e il led a luce verde inizia a lampeggiare con frequenza on-off di 1 sec. Vedere capitolo "Malfunzionamento" per le informazioni relative.

5 Messa in funzione iniziale

Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (5) corrisponda alla tensione elettrica allacciata.

	Il tool con l'indicazione di 230 V può essere collegato anche alla rete di 220 V. Analogamente per la versione a 120 V, l'alimentazione a 110V è tollerata.

Controllare che le piastre di pressatura in metallo (4) siano pulite.
Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a 190 °C / 374 °F. Se è richiesta una temperatura inferiore, il regolatore di temperatura può essere impostato di conseguenza (vedere paragrafo: Misurazione della temperatura della piastra).

	La sicurezza di funzionamento è garantita se il manico (1) con la spia luminosa (2) è rivolto verso l'alto (collegamento del cavo sul manico superiore).

Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PQ-59 su una base stabile e resistente al calore.

	Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo utilizzando il cavo di collegamento elettrico! Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo, se ancora collegato alla rete elettrica, su di una superficie piana con il lato contrassegnato rivolto verso l'alto

6 Pressatura a caldo di cinghie/nastri

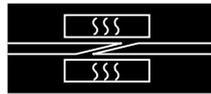
Per nastri macchina Hamid → manuale 32103 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.
Per cinghiette di comando del fuso W-8, W-16 → manuali 32110, 32111 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

	Per nastri macchina Hamid → manuale 32103 e parametri di saldatura per i singoli prodotti. Per cinghiette di comando del fuso W-8, W-16 → manuali 32110, 32111 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

Inserire il cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo per circa 5 minuti. La spia luminosa (2), costantemente accesa durante il riscaldamento, diventerà intermittente al raggiungimento della temperatura impostata.

	Non toccare la zona di pressatura a caldo (3). Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

Aprire il dispositivo di pressatura a caldo esercitando una pressione sui manici (6); posizionare la guida con le estremità della cinghia/nastro preparate e inserite nel dispositivo di pressatura a caldo come descritto nel relativo manuale (vedere anche capitolo 9).
Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo.
Una volta trascorso il tempo di pressatura prescritto, rimuovere la guida e lasciarla raffreddare sotto pressione in un apposito dispositivo → capitolo 11.

	Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo nel suo imballo.

7 Manutenzione

Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura e rimuovere tutti i residui di materiale.

	La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente. Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non è completamente asciutta.

Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

7.1 Misurazione della temperatura delle piastre

Una volta al mese controllare che la temperatura di processo della piastra riscaldante sia corretta:

Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
Serrare il sensore della temperatura tra le piastre riscaldanti (4) e riscaldare per 5 minuti. Entrambe le piastre vengono così misurate congiuntamente.
Far riscaldare la pressa per almeno 5 minuti.
La temperatura di esercizio è raggiunta quando l'unità di controllo elettronica accende e spegne il riscaldamento a brevi intervalli; la spia (2) lampeggerà con colore verde in accordo con le fasi on e off di accensione dei riscaldatori.
La sonda di temperatura inserita tra le piastre indicherà la temperatura di set point.
Qualora la temperatura non sia corretta, agire sul trimmer posto sul lato manico superiore regolando la temperatura. Attendere 5 minuti per stabilizzare il sistema e controllare sull'indicatore di temperatura il valore e la tolleranza di +/-3°C / 5.4°F.

7.2 Regolazione del termostato

	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale

La PQ-59 può lavorare in un intervallo di temperatura da 120°C / 248°F a 190°C/347°F.
Se la temperatura misurata devia dal valore prescelto, deve essere regolata come segue (vedi anche cap.5.2):
Rimuovere la vite di copertura (8) dal potenziometro di regolazione (7)
Spostare il potenziometro di regolazione dell'unità di controllo del riscaldamento (7) utilizzando un cacciavite isolato, ruotandolo sempre leggermente:

- in senso orario, per aumentare la temperatura
- in senso antiorario, per diminuire la temperatura.

Dopo 5 minuti, misurare la temperatura della piastra ed eventualmente ripetere l'operazione.
Ricoprire il potenziometro di regolazione (7) con l'apposita vite di copertura (8).

	Assicurarsi che la temperatura, durante la regolazione, non superi 195°C / *383°F*. Le temperature eccessive possono danneggiare il dispositivo di pressatura a caldo o attivare il termostato di sicurezza

7.3 Sostituzione del cavo di alimentazione

Periodicamente controllare il cavo di alimentazione. In caso fosse rovinato, sostituirlo con lo stesso tipo (H05-RNF). Per esser certi che questa riparazione venga effettuata esclusivamente da personale addestrato saranno necessari attrezzi speciali.

	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.

7.4 Malfunzionamento

L'indicatore luminoso a led vi aiuta a comprendere lo stato di funzionamento della pressa::

Stato dell'indicatore	Descrizione
ON; luce rossa	La pressa sta scaldando le piastre, la temperature di set-point non è stata ancora raggiunta
Lampeggia; luce verde	La pressa sta termostatando; l'accensione del led corrisponde alla accensione dei riscaldatori.
Lampeggia con frequenza di 1 sec; luce verde	Sovratemperatura. La temperature è salita oltre 200°C / *392°F.* La pressa non lavora correttamente. Spegnere la pressa scollegando la spina dalla presa e attendere fino a raffreddamento della stessa (sotto i 100°C/ 212°F). In questo modo si resetta l'allarme. Riprovare ad alimentare la pressa e controllare se funziona correttamente. In caso intervenga il termostato di sicurezza, aprendo i contatti, bisognerà scollegare la pressa dall'alimentazione elettrica e attendere il suo raffreddamento. Provare quindi ad alimentare la pressa e controllare il funzionamento. Se il problema persiste contattare il vostro rivenditore per l'assistenza.

7.5 Ordine di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore al seguente indirizzo:

Habasit Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.
31016 CORDIGNANO (TV)
Tel.: +39 0438 9113
Fax: + 39 0438 912374
E_mail : info@habasit.it
Internet : www.habasit.com

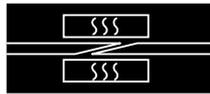
Si prega di specificare chiaramente il codice delle parti ordinate.
Indicare i codici in base alla sezione 8.3 Disegni - Assemblaggio della pressa e, se è possibile, la tensione elettrica richiesta per il collegamento alla rete.

	Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasit.

7.6 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

7.7 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di pressatura a caldo contattare il produttore all'indirizzo sopracitato.

8 Assistenza tecnica

L'assistenza tecnica di Habasit Italiana S.p.A. è a disposizione per rispondere alle vostre richieste ed è rintracciabile al seguente indirizzo:

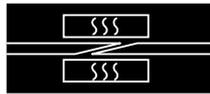
Habasit Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.

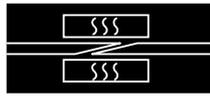
31016 CORDIGNANO (TV)

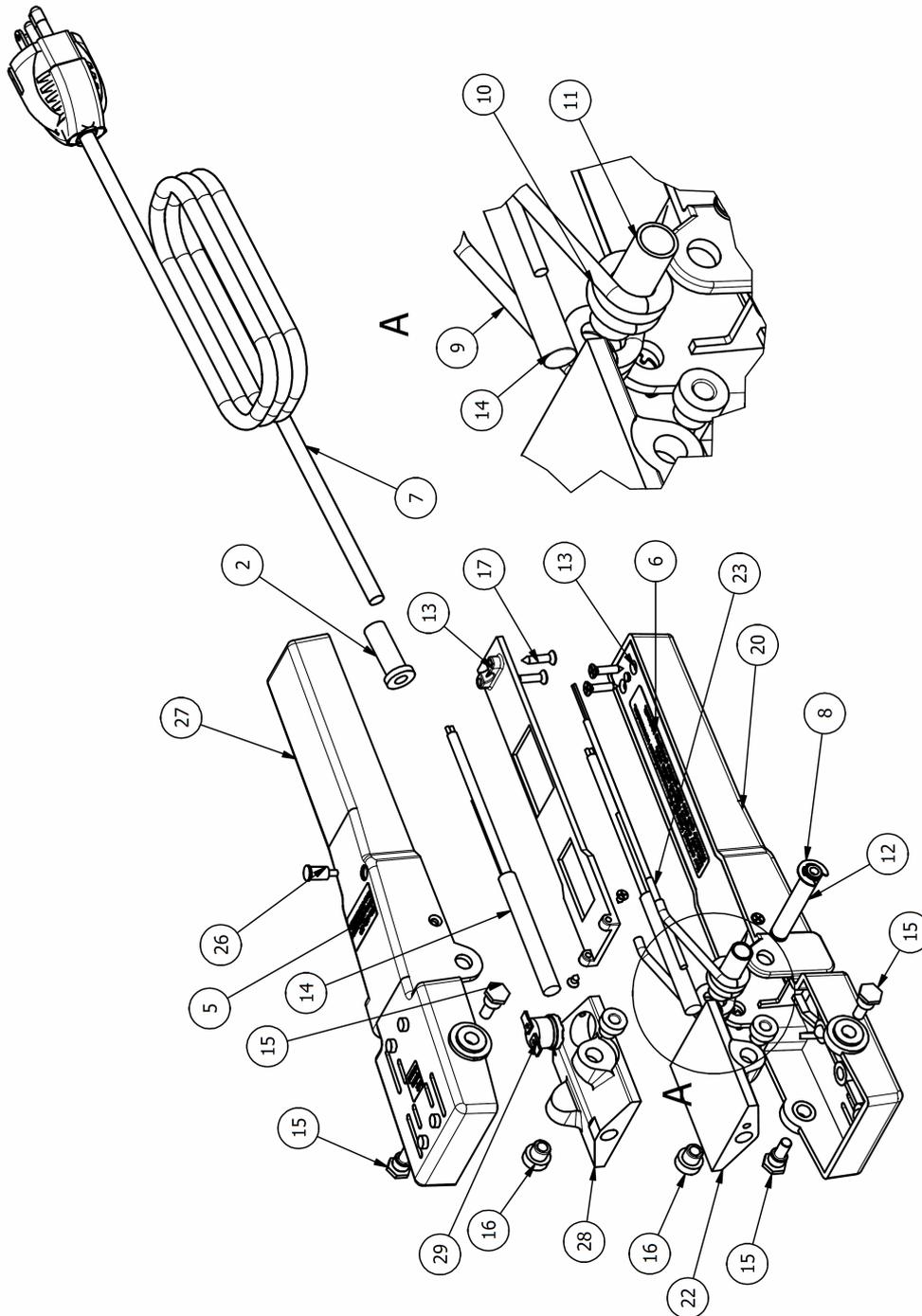
Tel.: +39 0438 9113
Fax: + 39 0438 912374
E_mail : info@habasit.it
Internet : www.habasit.com

Responsabilità legata al prodotto, considerazioni relative all'applicazione

Il cliente è responsabile della corretta scelta e applicazione dei prodotti Habasit, compreso il relativo ambito della sicurezza del prodotto. Tutte le indicazioni e le informazioni sono raccomandazioni e vanno ritenute affidabili, ma nessun genere di asserzione, garanzia o promessa viene reso in merito alla accuratezza o idoneità di tali informazioni in caso di applicazioni particolari. I dati qui forniti si basano su prove di laboratorio effettuate con apparecchiature per test su scala ridotta e in condizioni standard e non rispecchiano necessariamente le prestazioni del prodotto nell'uso industriale. Nuove conoscenze ed esperienze potranno apportare il prodotto modifiche e cambiamenti in tempi brevi e senza alcun preavviso.
POICHÉ LE CONDIZIONI D'USO SONO FUORI DAL CONTROLLO DELLA HABASIT O DELLE SUE SOCIETÀ AFFILIATE, NON POSSIAMO ASSUMERCI ALCUNA RESPONSABILITÀ IN MERITO ALL'IDONEITÀ E ALL' AFFIDABILITÀ DEI PRODOTTI QUI INDICATI. CIÒ SI ESTENDE ANCHE AI RISULTATI DEI PROCESSI DI LAVORAZIONE, ALLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO FINALE, COSÌ COME AGLI EVENTUALI DIFETTI, DANNI E ALTRE CONSEGUENZE CHE POTREBBERO DERIVARE.

Il presente manuale di uso e manutenzione e suoi allegati sono redatti in lingua originale (Italiano)

Dispositivo di pressatura a caldo PQ-59

Allegati

9 Parti di ricambio

PQ-59/8 230V – H08D007206

H08D007206 PQ-59/8 230V

POS.	QT.A'	CODICE	DESCRIZIONE
2	1	H080704756	PASSACAVO DI ALIMENTAZIONE
4	2	H080708000	ELICHETTA "CALDO"
5	1	H080708001	ETICHETTA "PARTE SUPERIORE"
6	1	H080708002	ETICHETTA "USO DIME SALDAT ORIGINALI"
7	1	H080300203	CAVO ALIMENTAZIONE EURO 230V
8	2		ANELLI DI ARRESTO RASTREMATI ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	MOLLA SX APERTURA PINZA COD.4FK1183A
10	1	H080700003	MOLLA DX APERTURA PINZA COD.4FK1183A
11	1	H080700017	DISTANZIALE PERNO MANICI P-0024000
12	1	H080700007	PERNO PER MOLLE
13	2	H080702002	COPERCHIO MANICO 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTUCCIA SCALDANTE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	VITE FISSAGGIO PIASTRE
16	4	H080702013	BOCCOLA ISOLANTE IN PTFE/CARBON
17	4	H080701011	VITE AUTOFILETTANTE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	MANICO INFERIORE PQ-59
22	1	H08D000014	PIASTRA SALDATATURA SUPERIORE PQ-59
23	1	H080709514	SENSORE NTC 220 KOHM
26	1		SPIA DI FUNZIONE
27	1	H08D007201	MANICO SUPERIORE PQ-59 VERSIONE USA
28	1	H08D007204	PIASTRA SALDAT. SUPERIORE PQ-59 CON SEDE PER TERMOSTATO
29	1	H08N050180	TERMOSTATO PQ-59 EAW COL02

PQ-59/6 120V – H08D007205

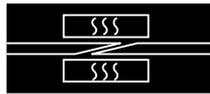
H08D007205 **PQ-59/6 120V**

POS.	QT.A’	CODICE	DESCRIZIONE
1	1	H080704007	CAVO ALIMENTAZIONE USA 120V
2	1	H080704756	PASSACAVO DI ALIMENTAZIONE
4	2	H080708000	ELICHETTA "CALDO"
5	1	H080708001	ETICHETTA "PARTE SUPERIORE"
6	1	H080708002	ETICHETTA "USO DIME SALDAT ORIGINALI"
8	2		ANELLI DI ARRESTO RASTREMATI ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	MOLLA SX APERTURA PINZA COD.4FK1183A
10	1	H080700003	MOLLA DX APERTURA PINZA COD.4FK1183A
11	1	H080700017	DISTANZIALE PERNO MANICI P-0024000
12	1	H080700007	PERNO PER MOLLE
13	2	H080702002	COPERCHIO MANICO 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTUCCIA SCALDANTE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	VITE FISSAGGIO PIASTRE
16	4	H080702013	BOCCOLA ISOLANTE IN PTFE/CARBON
17	4	H080701011	VITE AUTOFILETTANTE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	MANICO INFERIORE PQ-59
22	1	H08D000014	PIASTRA SALDATATURA INFERIORE PQ-59
23	1	H080709514	SENSORE NTC 220 KOHM
26	1		SPIA DI FUNZIONE
27	1	H08D007201	MANICO SUPERIORE PQ-59 VERSIONE USA
28	1	H08D007204	PIASTRA SALDAT. SUPERIORE PQ-59 CON SEDE PER TERMOSTATO
29	1	H08N050180	TERMOSTATO PQ-59

10 Accessori necessari

10.1 Guide, dispositivi di bloccaggio

- Questi accessori sono necessari per realizzare giunzioni perfette. La larghezza ed il numero di guide da utilizzare dipende dalla larghezza del nastro utilizzato e dai requisiti della macchina/dell'impianto.
- Una volta inserite le estremità del nastro nella guida corrispondente di larghezza fissa → illustrazione (3), o di larghezza regolabile → illustrazione (4) e fissate in posizione con la piastra di copertura, i due dispositivi di bloccaggio vengono applicati obliquamente per impedire lo spostamento del nastro durante il processo di pressatura a caldo.
- Posizionare la guida esattamente al centro del dispositivo di pressatura a caldo aperto e chiudere → illustrazione (5). Questo garantisce la distribuzione uniforme del calore alla guida ed alla giunzione.

Illustrazione 3 **Illustrazione 4** **Illustrazione 5**

10.2 Pinze di raffreddamento CD-60

- La pinza di raffreddamento CD-60 è concepita per il rapido raffreddamento della giunzione quando essa è ancora all'interno della guida → illustrazione (6). Al termine del tempo di pressatura specificato, la pinza di raffreddamento deve essere serrate sulla guida il più rapidamente possibile.
- La pinza di raffreddamento se ripetutamente utilizzata si riscalda. E' possibile raffreddarla immergendola in acqua fredda.

Illustrazione 6

10.3 Preparazione dei dispositivi

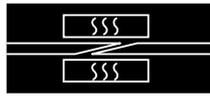
10.3.1 Forbici per taglio a misura AQ-40

Le forbici per taglio a misura AQ-40 consentono il taglio preciso di nastri ad un angolo di 60°. Queste forbici possono essere usate per tagliare a misura dei nastri fino a 40 mm / *1,57 pollici* di larghezza e 3 mm / *0,12 pollici* di spessore → **illustrazione (7).**

10.3.2 Taglierina Flexproof AF-102

La taglierina Flexproof AF-102 serve per la preparazione (taglio di pettini) di nastri macchina Habasit con larghezza fino a 100 mm e spessore di 2 mm per giunzioni (a pettine) Flexproof. Il dispositivo è adatto per la geometria standard dei pettini Habasit 8 x 30 mm. Il nastro viene posizionato e bloccato su una base di alluminio. I pettini vengono poi tagliati manualmente. La taglierina viene posizionata sulla base inserendola di volta in volta, ad ogni passo, con un perno all'interno di una serie di scanalature di riferimento; l'angolo è dato da un blocco di guida fissato alla taglierina. → **illustrazione (8).**

Illustrazione 7

Illustrazione 8

10.3.3 Taglierina Flexproof AF-61

L'AF-61 è un dispositivo per la preparazione (fustellatura) di nastri e cinghie Habasit con larghezza fino a 60 mm / *2.36 in.* e spessore di 3 mm / *0.12 in.* per giunzioni Flexproof (pettine). E' adatto per geometrie di pettini standard Habasit con un passo di 6x30mm o 8x30 mm (teste di fustellatura differenti, da definire in fase di ordine). La fustellatura viene realizzata spostando il carro portalama su una guida indexata, con un taglio del pettine assolutamente preciso e una conseguente resistenza ottimale del giunto.
L'AF-61 è particolarmente adatta per produrre da bobine pre-tagliate piccole/grandi quantità di cinghiette per comando fusi e nastri per macchine. → **illustrazione (9).**
AF-61/8x30 - Flex 8x30mm codice articolo H080690710
AF-61/6x30 - Flex 6x30mm codice articolo H080690715

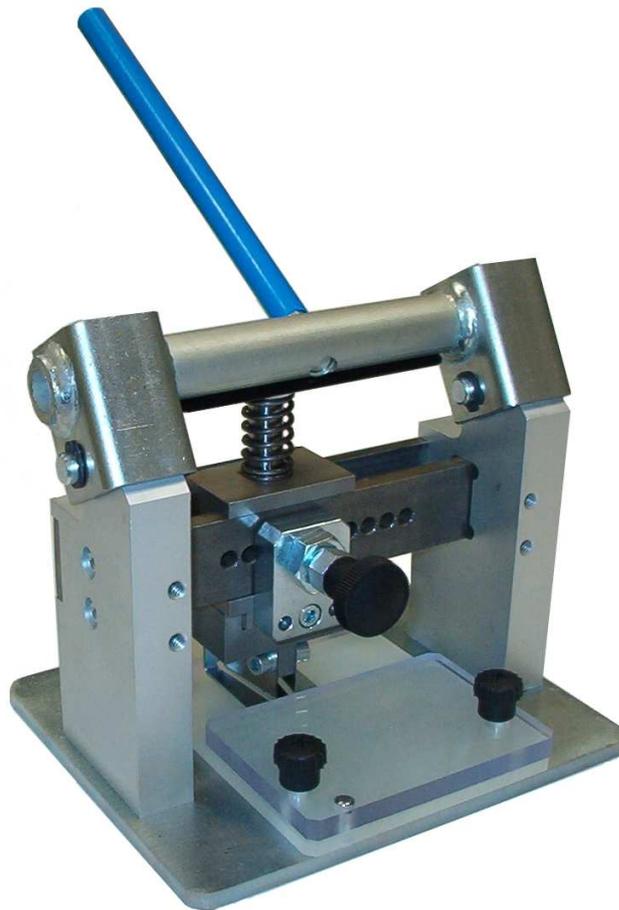
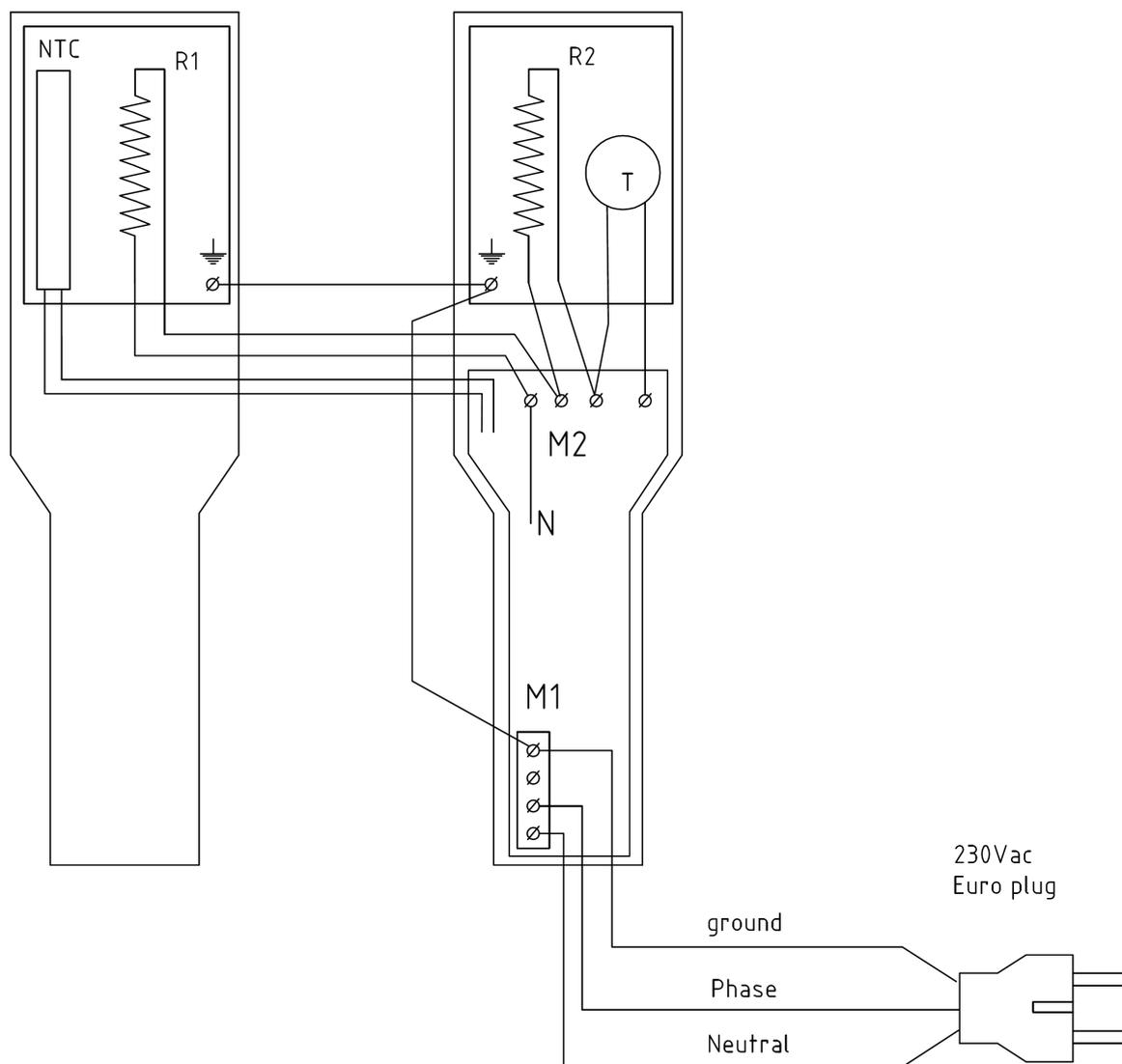
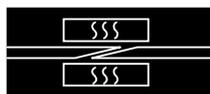
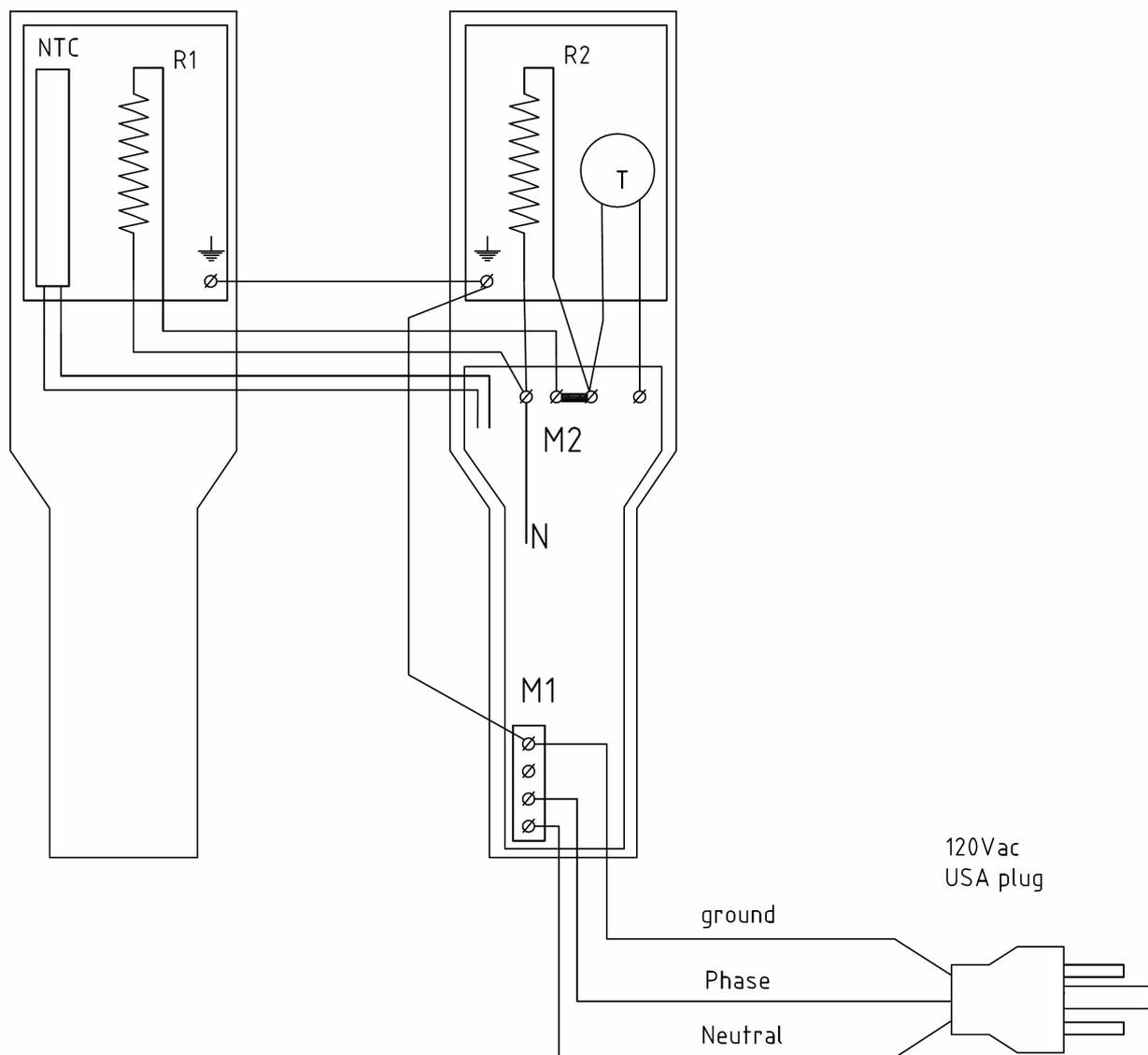
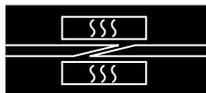



Illustrazione 9

11 Schemi elettrici

11.1 Schema elettrico PQ-59/8 (230V)

NTC
R1
R2
T
M2
N
M1
230Vac
Euro plug
ground
Phase
Neutral

NTC	NTC sensore di temperatura	**M1**	morsetto di alimentazione a 4 poli
R1	Riscaldatore piastra inferiore	**M2**	Morsetto a 4 poli collegamento uscite
R2	Riscaldatore piastra superiore	**N**	Linea neutro
T	Termostato di sicurezza		

11.2 Schema elettrico PQ-59/6 (120V)

NTC	NTC sensore di temperatura	**M1**	morsetto di alimentazione a 4 poli
R1	Riscaldatore piastra inferiore	**M2**	Morsetto a 4 poli collegamento uscite
R2	Riscaldatore piastra superiore	**N**	Linea neutro
T	Termostato di sicurezza		

12 A1 - Lista di controllo di manutenzione preventiva

Responsabili: A: Operatore di macchina
B: Tecnico di manutenzione

Lavoro da eseguire **(per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso)**		**Esecuzione periodica (mensile)**				**Codice ricambio** **Criterio di valutazione**
		Ogni giorno	**1**	**6**	**Osser-vazione**	
1.	**Pulizia**					
1.1	Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
2.	**Ispezionare il cavo di allacciamento**					
2.1	Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
3.	**Misurazione della temperatura della piastra riscaldante**					
3.1	Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso		B			

Osservazioni e appunti:

Habasit Italiana S.p.A.
Via del Lavoro 50
I-31016 – Cordignano (TV)
Tel.: +39 0438 9113
Fax: +39 0438 912374

Autore: MA
Edizione: 04/2011
Sostituisce:

13 A2 - Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva

Macchina tipo:
Macchina n.: Data di messa in funzione:

Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati)	controllo succes-sivo	eseguito		controllo succes-sivo	eseguito		controllo succes-sivo	eseguito		controllo succes-sivo	eseguito	
		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data
2.1 Controllare eventuali danni del cavo												
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante												

Osservazioni, riparazioni: